



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102950190 A

(43) 申请公布日 2013. 03. 06

(21) 申请号 201110245970. 4

(22) 申请日 2011. 08. 25

(71) 申请人 江苏银河电子股份有限公司
地址 215600 江苏省苏州市张家港市塘桥镇

(72) 发明人 李刚 魏犇

(74) 专利代理机构 张家港市高松专利事务所
(普通合伙) 32209

代理人 孙高

(51) Int. Cl.

B21D 28/24 (2006. 01)

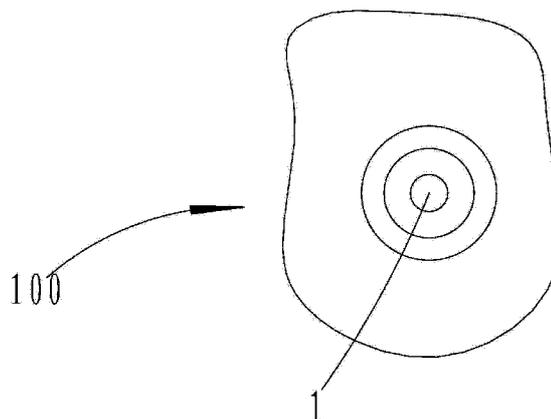
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 发明名称

一种钣金零件的制造方法

(57) 摘要

本发明公开了一种钣金零件的制造方法,其步骤为:A)首先在钣金零件上预冲一圆孔,该预冲圆孔的直径尺寸小于钣金零件的圆孔所要求的直径尺寸,B)接着将钣金零件放置于上模与下模之间进行打凸,C)打凸完后对预冲圆孔进行扩孔至钣金零件的圆孔所要求的直径尺寸。该种制造方法的优点在于:打凸简易模制作简单快捷,打凸中用预冲圆孔来定位零件及导正上模,再扩孔可以保证最终产品的尺寸精度。



1. 一种钣金零件的制造方法,其步骤为:A)首先在钣金零件上预冲一圆孔,该预冲圆孔的直径尺寸小于钣金零件的圆孔所要求的直径尺寸,B)接着将钣金零件放置于上模与下模之间进行打凸,C)打凸完后对预冲圆孔进行扩孔至钣金零件的圆孔所要求的直径尺寸。

2. 如权利要求1所述的一种钣金零件的制造方法,其特征在于:所述钣金零件与上模、下模之间通过销定位。

一种钣金零件的制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及机械制造领域,尤其涉及一种钣金零件的制造方法。

背景技术

[0002] 在钣金零件的生产中,我们常常会遇到一种打凸结构(如图 1 及图 2 所示),所述打凸结构的中央设有圆形孔,制造该种打凸结构通常采用一种打凸简易模(如图 3 所示)。在日常生产过程中,人们一般先按照规定尺寸将孔冲好,然后再放入模具中打凸,然而,人们发现该种制造方法的缺陷在于:所述圆孔有时由于打凸大小和深浅关系会有不同程度的拉大,如零件本身对圆孔尺寸精度要求较高,就会影响此零件的装配。

[0003] 因此,有必要提供一种解决上述技术问题的钣金零件的制造方法。

发明内容

[0004] 本发明所要解决的技术问题是:提供一种可提高产品精度的钣金零件的制造方法。

[0005] 为解决上述技术问题,本发明采用的技术方案为:一种钣金零件的制造方法,其步骤为:A)首先在钣金零件上预冲一圆孔,该预冲圆孔的直径尺寸小于钣金零件的圆孔所要求的直径尺寸,B)接着将钣金零件放置于上模与下模之间进行打凸,C)打凸完后对预冲圆孔进行扩孔至钣金零件的圆孔所要求的直径尺寸。

[0006] 本发明的有益效果是:采用上述制造方法,打凸简易模制作简单快捷,打凸中用预冲圆孔来定位零件及导正上模,再扩孔可以保证最终产品的尺寸精度。

附图说明

[0007] 图 1 为钣金零件的主视图。

[0008] 图 2 为钣金零件的截面图。

[0009] 图 3 为打凸简易模的结构示意图。

[0010] 图 1 至图 3 中:100、钣金零件,1、圆孔,2、上模,3、下模,4、销。

具体实施方式

[0011] 请参阅图 1 至图 3,一种钣金零件 100 的制造方法,其步骤为:A)首先在钣金零件 100 上预冲一圆孔,该预冲圆孔的直径尺寸小于钣金零件 100 的圆孔 1 所要求的直径尺寸,B)接着将钣金零件 100 放置于上模 2 与下模 3 之间进行打凸,C)打凸完后对预冲圆孔进行扩孔至钣金零件的圆孔 1 所要求的直径尺寸。所述钣金零件 100 与上模 2、下模 3 之间通过销 4 定位。

[0012] 该种制造方法的优点在于:打凸简易模制作简单快捷,打凸中用预冲圆孔来定位零件及导正上模,再扩孔可以保证最终产品的尺寸精度。

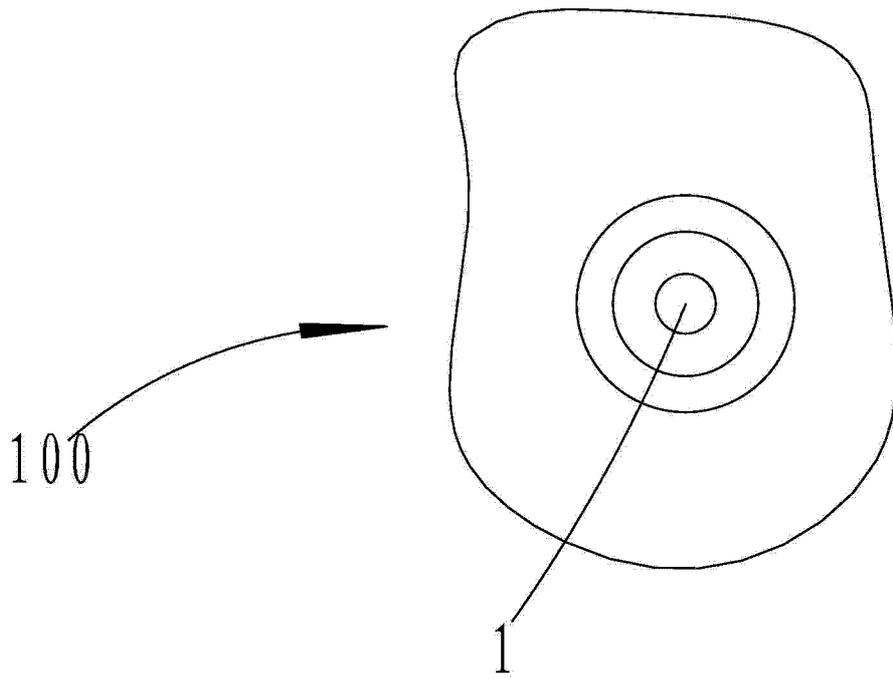


图 1

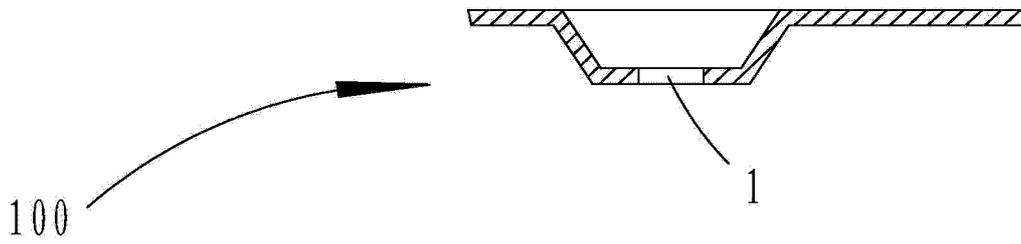


图 2

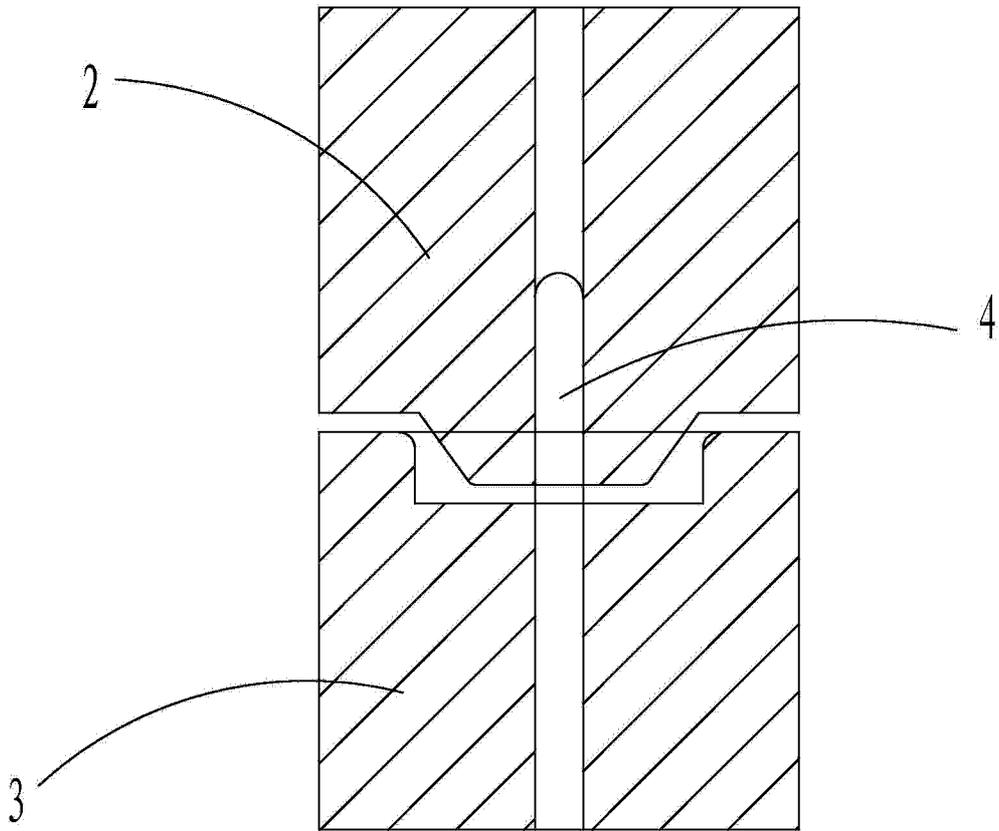


图 3